

KWALITEIT 2:

Toepassing:

Zichtdelen van gebruiksartikelen, zichtdelen van telecommunicatie apparatuur, zichtdelen van medische apparatuur, professionele apparatuur en zichtdelen van producten voor Automotive.

Algemeen:

De kwaliteit van de behandelde producten wordt gecontroleerd op de onderstaande punten. Alle controles kunnen alleen uitgevoerd worden op afgekoelde producten.

Dekking:

De zichtzijden van de producten dienen volledig gedekt te zijn. De controle wordt tijdens het afhalen op alle producten algemeen uitgevoerd.

Esthetische inspectie:

Keuringen vinden plaats op een werkplek met voldoende licht. (B.v. 500 Lux onder een hoek van 90°.)
Controle afstand: 0,75 meter.

Er zijn geringe afwijkingen toegestaan die zijn ontstaan door:

Mechanische bewerking:

*Slijp- en schuurkrassen
Zaagsplinters.*

Extrusietechnieken:

*Extrusiestrepen
Persvlooiën.*

Verbindingstechnieken:

*Laspunten
Naden
Technische puntlas is toegestaan.*

Aanbrengen van coating:

*Sinaasappel structuur
Sputnevel
Stof (zie onder)
Blazen.*

De volgende stof insluitingen zijn toegestaan:

Nr.1.: afmeting 0,25 mm ² .	•	•		
Nr.2.: afmeting 0,50 mm ² .	◦	◦		
Nr.3.: afmeting 1,00 mm ² .	◻	◻		
Nr.4.: afmeting 2,00 mm ² .	◻	◻		

Profielen:

Op het primaire zichtvlak 2 maal Nr.2. per meter.

Plaatvlakken:

Op een zichtdeel met een oppervlak tot 2 dm²:

1 x Nr.1.

Op een zichtdeel met een oppervlak van 2 tot 4 dm²:

1 x Nr.1. en 1 x Nr.2.

Op een zichtdeel met een oppervlak van 4 tot 8 dm²:

2 x Nr.1. en 1 x Nr.2.

Op een zichtdeel met een oppervlak van 8 tot 12 dm²:

3 x Nr.1. en 1 x Nr.2.

Op een zichtdeel met een oppervlak van 12 tot 20 dm²:

3 x Nr.1. en 2 x Nr.2.

De stofjes mogen niet geconcentreerd op een plaats zitten.
Genoemde stofdeeltjes mogen geen afwijkende kleur hebben.

Controlefrequentie tijdens productie:

100 % controle.

Structuur:

De zichtzijden van produkten dienen, bij gebruik van een structuurcoating, te voldoen aan een door de klant goedgekeurd model.

Laagdikte: (ISO 2360 (1995))

Bij metingen dient de rand van de meetsonde minimaal 3 mm verwijderd te zijn van de hoek of rand van een product.

Universeel toepasbare laagdikte-eisen;

binnentoe passing in natlak minimaal 25 mμ

binnentoe passing in poeder minimaal 40 mμ

buitentoe passing in poeder gemiddeld 60 mμ ()*

(*)De laagst gemeten waarden mogen niet meer dan 20% onder de voorgeschreven gemiddelde waarde liggen.

Op een product worden 5 metingen verdeeld over het oppervlak gedaan.



Voorbehandelen
Natlakken
Poedercoaten
Screenen

Controlefrequentie tijdens productie:

Bij een dagproductie worden de eerste gespoten produkten of de eerste charge gecontroleerd, daarna in een continu-productielijn 5 produkten of 1 charge per uur en in een batchgewijze installatie 5 produkten van iedere nieuwe batch.

Kleinere opdrachten worden gecontroleerd met een steekproefgrootte van 10% verdeeld over de totale opdracht.

Glansgraad: (ISO 2813 (1999))

Metingen worden verricht met een reflectormeter met een meethoek van 60°.
De glansgraad wordt weergegeven in % glans.

Toegestane tolerantie:

glansgraad	0 - 30 %	+/- 5 % glans
glansgraad	31 - 70 %	+/- 7 % glans
glansgraad	71 -100 %	+/-10 % glans.

Glansgraad op structuurlakken is *niet* meetbaar, deze wordt dan ook visueel gecontroleerd door vergelijking met een goedgekeurde monster.

Indien het zichtvlak ongeschikt is voor het uitvoeren van metingen, wordt de glansgraad visueel vergeleken met een goedgekeurd monster.

Controlefrequentie tijdens productie:

Bij een dagproductie worden de eerste produkten gecontroleerd, daarna een meting per uur.

Kleinere opdrachten worden gecontroleerd op de eerste charge, daarna restant opdracht visueel vergelijken met eerste charge.

Hechting: (ISO 2409 (1994))

De hechting wordt zodanig gecontroleerd dat er geen beschadiging op de zichtzijde ontstaat.

De afstand van de insnijding bij laagdikten tot 60 micron bedraagt 1 mm en 2 mm voor hogere laagdikten.

Indien er een beschadiging kan ontstaan, wordt de hechting getest door tape op het gecoate oppervlak te plakken, dit goed aan te wrijven en 60 seconden te laten zitten en de tape er dan met een ruk af te halen.

Er mag geen onthechting plaats vinden.

Controlefrequentie tijdens productie:

Bij een dagproductie wordt de eerste charge gecontroleerd, daarna 1 product per 4 uur.

Kleinere opdrachten worden gecontroleerd op het eerste product.



Voorbehandelen
Natlakken
Poedercoaten
Screenen

Uitharding :

De controlevloeistof voor het testen van uitharding is afhankelijk van het type coating en wordt uitgevoerd volgens de instructie van de poeder- of lakfabrikant.

De controle wordt op een niet zichtzijde gedaan.

Controlefrequentie tijdens productie:

Bij een dagproductie wordt de controle gedaan op de eerste charge, daarna op 1 product per 4 uur.

Kleinere opdrachten worden gecontroleerd op een product van ieder nieuwe batch.

Kleur:

Een kleur dient gelijkmatig en dekkend te zijn.

De afwijkingen kunnen in Delta-E waarden, overeenkomstig de opgave van de poeder- of lak leverancier, worden aangegeven.

Indien gewenst kan de leverancier meetrapporten meeleveren met de geleverde grondstof.

De controle wordt tijdens de productie visueel uitgevoerd.

Afwijkende eisen:

Indien er met een opdrachtgever afwijkende eisen worden overeengekomen, dienen deze eisen te worden gehanteerd in plaats van bovenstaande normen.

Steekproefgrootte door de opdrachtgever uit te voeren:

Ordergrootte	Steekproefgrootte	toelaatbare afkeur
1- 10	alle	0
11- 200	10	1
201- 300	15	1
301- 500	20	2
501- 800	30	3
801- 1300	40	3
1301- 3200	55	4
3201- 8000	75	6